

SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

CRDP ALSACE

Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

Unité UP3 - ponctuelle pratique

DOSSIER CORRIGE

TABLE BASSE PORTE-REVUES

SOMMAIRE

Sommaire page 1 / 2

Epreuve d'usinage page 2 / 2

- Travail demandé
- Ressources
- Exigences
- Barème

Exécution d'un ouvrage page 2 / 2

- Travail demandé
- Ressources
- Exigences
- Barème

N°	Thèmes	Barème
1	Usinage	... / 20 points
2	Exécution d'un ouvrage	... / 180 points
Total Candidat		... / 200 points
Note		... / 20

Session		2009		Facultatif : code		12LH09	
Examen et spécialité							
CAP Ebéniste							
Intitulé de l'épreuve							
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique							
Type	Facultatif : date et heure		Durée	Coefficient	N° de page / total		
DOSSIER CORRIGE			21 h 00	8	1 / 2		

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME
Usinage				
Contexte professionnel				
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques. S3-01 Exploiter les documents techniques.	Réaliser les réglages pour obtenir les rainures recevant le fond, sur les côtés et la façade du tiroir. - Etablir les pièces. - Tracer les usinages. - Effectuer un choix de fraise de toupie. - Installer la fraise choisie. - Effectuer les réglages d'usinages. - Mettre en œuvre les organes de sécurité. - Organiser le poste de travail. - Réaliser un usinage d'essai sur la pièce appropriée. - Contrôler et effectuer les corrections nécessaires. - Usiner les pièces.	- Documents techniques contenus dans le dossier sujet.	La conduite des opérations est rationnelle et l'usinage est conforme à la demande et réalisé en sécurité. - L'établissement correspond aux conventions professionnelles. - Les tracés d'usinage correspondent aux conventions professionnelles. - Le choix de l'outil répond à la demande. - La fréquence de rotation est adaptée à l'outil et est justifiée. - La méthodologie de réglage est adaptée. - Les organes de sécurité sont mises en œuvre efficacement. - La conduite des opérations est rationnelle et respecte l'établissement et les tracés d'usinage. - Le contrôle est effectué avec le matériel adapté. - La tenue de travail est conforme aux consignes de sécurité.	... / 2
C3-01 Organiser un poste de travail. S5-06 L'organisation du poste de travail.		- Une pièce d'essai.		... / 2
C3-02 Installer et régler les outils. S4-03 Les procédés d'usinage.		- La façade et les côtés du tiroir corroyés avec ou non mise à longueur.		... / 2
C3-03 Conduire les opérations d'usinage. S4-03 Les procédés d'usinage.		- Une toupie à arbre vertical.		... / 2
C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages. S4 La connaissance des matériels et des systèmes.		- Un choix d'outil dont une fraise adaptée au travail à réaliser.		... / 2
		- Un abaque de réglage de la fréquence de rotation (n).		... / 3
		- Le matériel de réglage et de contrôle.		... / 2
		- Les organes de sécurité opérationnels sur la machine outil.		... / 5
		- Temps alloué : 30 minutes.		... / 1
				... / 1
TOTAL				... / 20
CANDIDAT N°				

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME		
Exécution d'un ouvrage						
Contexte professionnel						
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques. S3-01 Exploiter les documents techniques.	Réaliser les usinages manuels ou mécaniques. Réaliser le frisage. Réaliser l'assemblage et la finition.	- Documents techniques contenus dans le dossier sujet.	La table basse est assemblée. Le fonctionnement du tiroir est conforme. L'ensemble est prêt à recevoir les produits de finition. Dessus : - Respect des cotes. - Placage. • respect des cotes. • qualité des raccords. • qualité des joints. Tiroir : - Qualité des assemblages. - Fonctionnement. Piètement : - Respect des cotes. - Equerrage. - Gauche. - Qualité du placage de chant. - Affleurement des pièces. - Ajustage du fond. Ensemble : - Aspect général. - Qualité de la finition.	... / 50		
C3-01 Organiser un poste de travail. S5-06 L'organisation du poste de travail.		- Les pièces corroyées avec ou non mise à longueur.		... / 40		
C3-02 Installer et régler les outils. S4-03 Les procédés d'usinage.		- Les panneaux dérivés et les placages sont débités avec une surcote.		... / 60		
C3-03 Conduire les opérations d'usinage. S4-03 Les procédés d'usinage.		- Les machines outils nécessaires avec les outils montés et partiellement réglés.		... / 30		
C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages. S4 La connaissance des matériels et des systèmes.		- Le matériel de réglage et de contrôle.				
		- Les organes de sécurité opérationnels sur les machines outil.				
		- Temps alloué : 20 heures 30.				
TOTAL				... / 180		
CANDIDAT N°						

CAP Ebéniste	Rappel codage 12LH09
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique	2 / 2

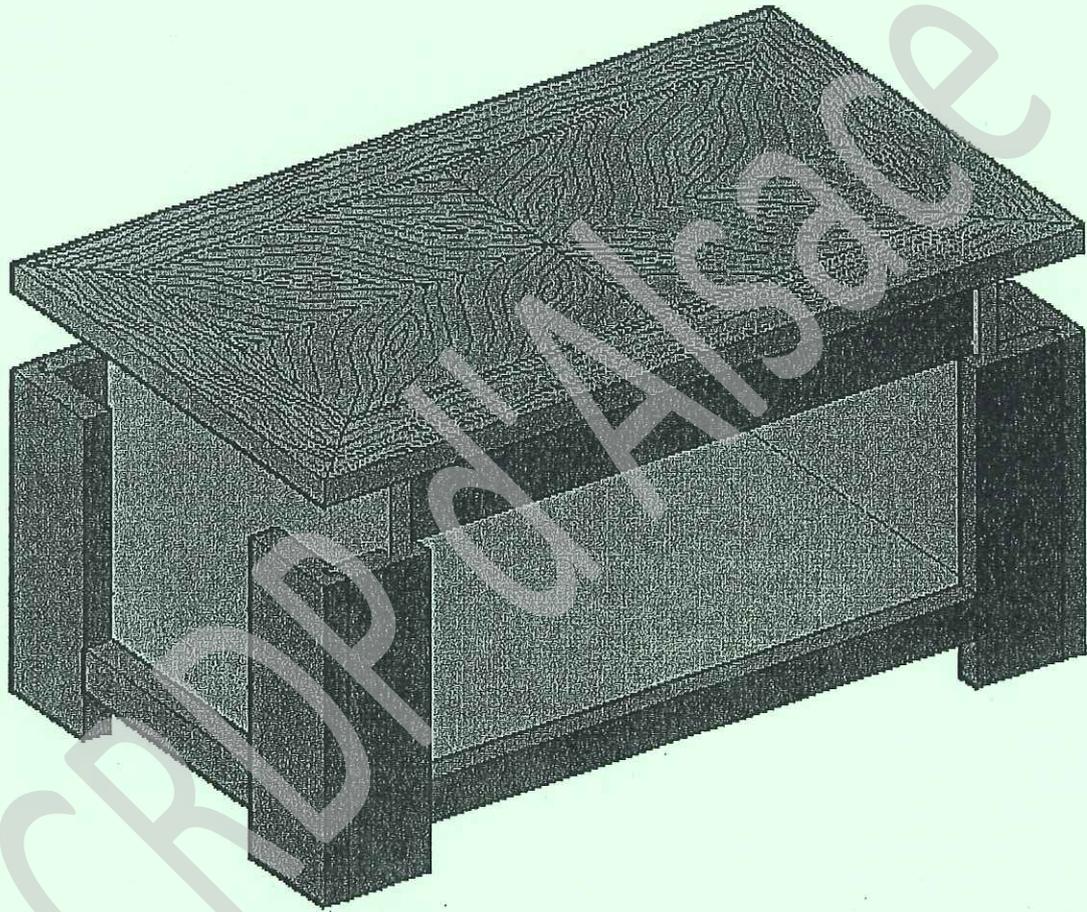


TABLE BASSE PORTE-REVUES